常温硬化型　ポリカーボネート樹脂補修用表面加工剤　無機有機ハイブリッド型ガラス構造体被膜形成コート

PC ハードコート

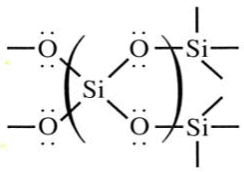
1. PC ハードコートとは

PC ハードコートは常温乾燥で保護被膜を形成する、現場施工向けのシリコンハードコートです。

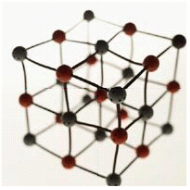
従来、プラスチックのハードコート（ガラスのように表面に傷が入りにくくする表面加工処理）は、塗装設備の整った工場内でしか施工することができませんでした。 工場では通常、ハードコーティング剤をディッピング（どぶづけ）して乾燥後、120℃という高温での焼き付けを1時間ぐらい行うなどしています。
ハードコートを現場にて施工することができるにしたことが、本コーティングシステムの最大の特長です。

シリコンハードコート（ポリシロキサン）であるPC ハードコートは、プラスチックをはじめ多くの材料の表面被覆加工剤として大変優れた次の機能を発揮します。 それはポリシロキサンは有機無機ハイブリッド・ガラス構造体とも呼ばれ文字通りガラスに近い硬く化学的にも安定な性質があるからです。

＜PC ハードコートの機能＞
- ●プラスチック素材の透明性を高める。
- ●表面硬度を高める。
- ●耐擦り傷性を高める。
- ●薬品、溶剤による素材の侵食を抑える。
- ●水分、湿気による素材の劣化を抑える。
- ●光劣化（UV）による素材の劣化を抑える。
- ●屋外での使用寿命を延長する。
- ●素材を難燃化する。



ポリシロキサン


構造模型

ポリシロキサンは上図のようにケイ素と酸素からなり、この結合は非常に強く、したがって化学的に大変安定している。 このことから耐久性に優れた被膜となる。

プラスチック素材はガラスや金属に比べると軽く、成型加工性の長所があり、様々な工業製品となって私たちの生活の中に溶け込んでいます。 しかし、それらの長所の反面、傷付きやすく薬品や溶剤に侵され、屋外での使用では変色したり亀裂が入りやすい短所があります。

PC ハードコートは疲労したプラスチックの表面を補修することによって本来の滑らかな透明感を蘇らせ、さらに長期間にわたって補修された状態を維持する補修用表面加工剤です。

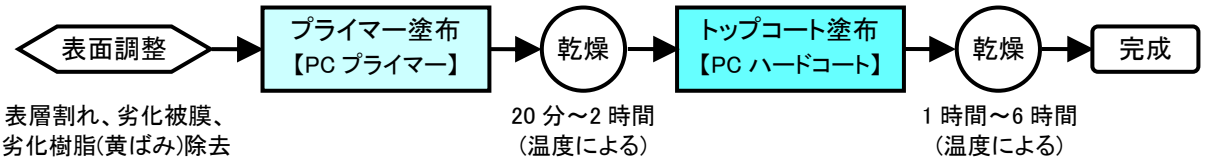
屋内、屋外を問わず、ヘアドライヤーを軽くあてる程度で硬化し被膜を形成しますから手軽に補修することができます。

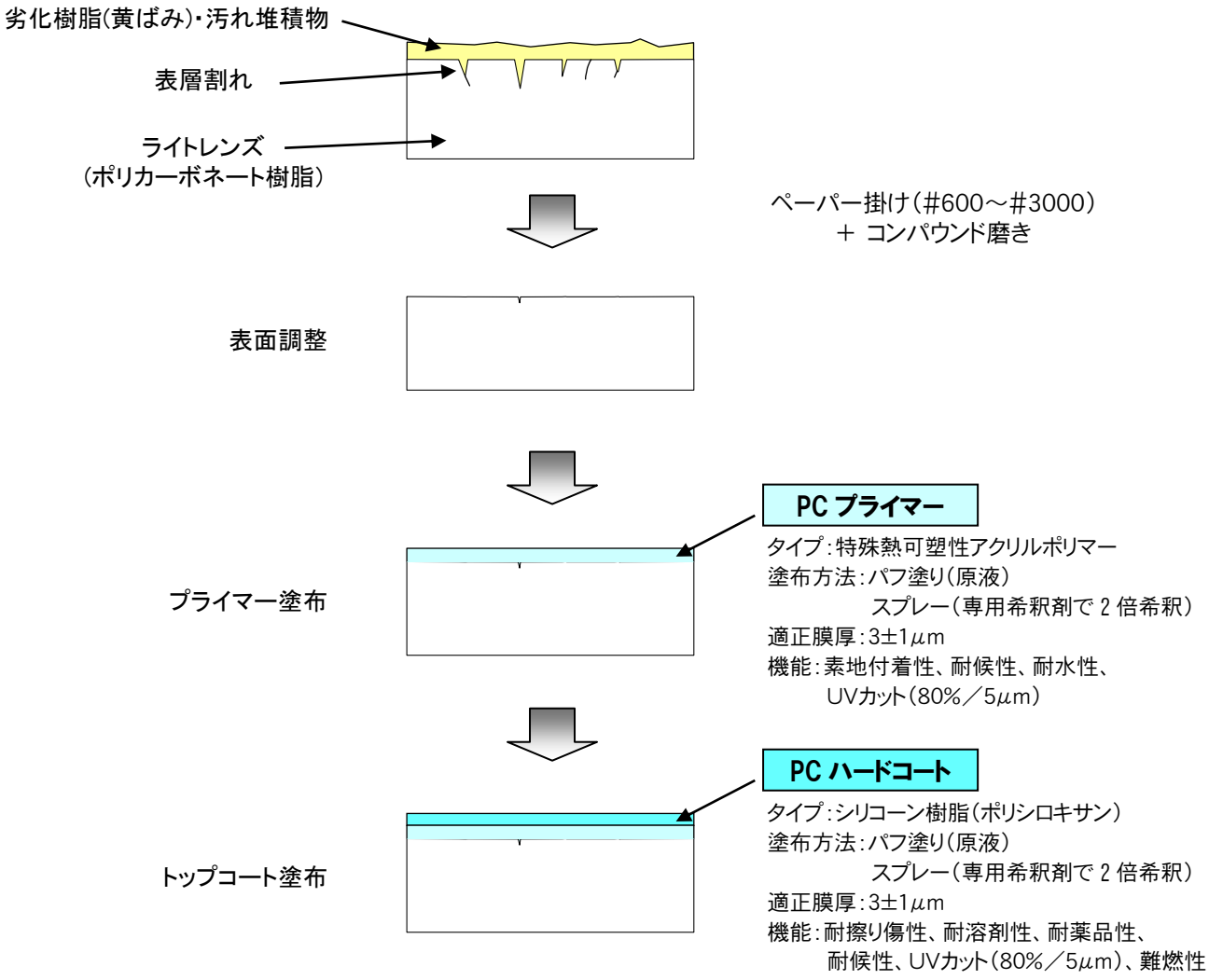
ポリシロキサン被膜は多くの素材に適応されておりますが、特に光線透過率はガラスに匹敵する値（90～93%）であり大変優れるていることから透明被膜として基材の外観品質をよくする効果があります。
ただし、シリコンハードコートはそれ自体が必ずしもプラスチックの表面に強い密着性があるとは限らず、例えば被膜の密着性と耐候性を実現するにあたって基材の表面エッチング、プライマーの適用、さらにはコロナ放電、プラズマ処理といった前処理を必要とするケースもあります。
当製品ではプライマーを使用します。

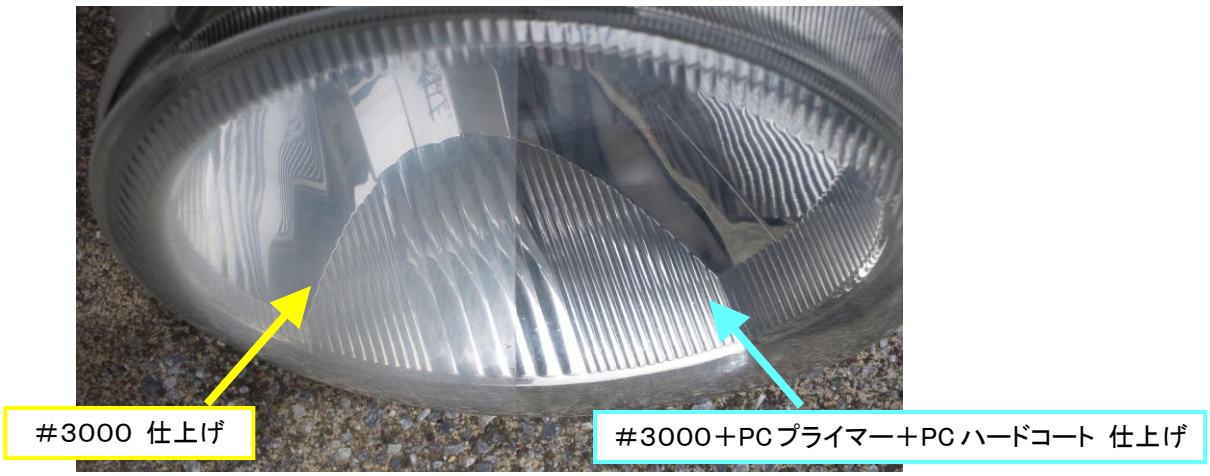
【主な適用対象】 ヘッドライトカバー（PC）、オートバイのウインドウスクリーン（PC）、カーポートの屋根（PC） 等

2. 塗布工程の概要

耐久性、UV 対策の観点からヘッドライトレンズの純正コーティングと同じ本格的な2コート工法を採用しました。







3. 液剤の特性

	プライマー	トップコート	
製品名	PCプライマー type-F	PCハードコート type-L	
タイプ	特殊熱可塑性アクリルポリマー	シリコーン樹脂(ポリシロキサン)	
外観	やや黄みを帯びた透明液	やや黄みを帯びた透明液	
粘度(mpa.s／20℃)	40 ～80	20 ～40	
不揮発分(%)	5.5 ～ 7.5	11.0 ～ 13.0	
比重	0.88 ～ 0.92	0.87 ～ 0.91	
pH	(特に規定なし)	5.0 ～ 6.0	
塗布面積	5ml でA4サイズの面積	5ml でA4サイズの面積	
貯蔵性	1年 (5℃～30℃)	室温 25℃以下	3ヶ月
		冷蔵庫 10℃以下	6ヶ月
		冷凍庫-10℃～-20℃	1年
消防法 危険物等級	危険物第4類第二石油類	危険物第4類第一石油類	

4. 被膜性能試験結果

	試験項目	試験方法	未処理	コートあり
			PC材 厚さ3mm	PC材 厚さ3mm
表面硬度	テーバー摩耗試験	CF-10F, 500g,500cycle(△H%)	42～45	10～15
	スチールウール#0000 試験	500g荷重 100 往復(△H%)	48～50	9～11
	鉛筆硬度	JIS K5400	2B～4B	HB
密着性	碁盤目テープ密着性試験	1mm(10x10)×3回	—	100/100
耐久性	耐温水性	40℃脱イオン水,120 時間	—	塗面異常なし
	耐湿性	50℃、>98%RH, 60 時間	—	塗面異常なし
	促進耐候性 サンシャイン ウエザオメーター(255w/㎡)	(255w/㎡)	1000 時間 黄変	1000 時間 異常なし、変色なし
	屋外暴露 浜名湖湖岸	南向き 35°	3年 やや黄変とくすみ	3年 黄変なし、くすみなし
耐溶剤性	アセトン	ラビング 10 回	溶解	異常なし
	石油ベンジン	ラビング 10 回	異常なし	異常なし
	トルエン	ラビング 10 回	溶解	異常なし
耐薬品性	5%硫酸	24 時間浸漬	異常なし	異常なし
	5%水酸化アンモニウム	24 時間浸漬	異常なし	異常なし
光学特性	全光線透過率	ASTMD1003	90 ～ 92	90 ～ 92
	ヘイズ		0.3 ～ 0.6	0.3 ～ 0.5

※ 試験は塗布後1ヶ月経過したものを標準としています。
※ 膜厚はPCプライマー:2.5±0.5μ m、 PCハードコート:3.0±0.5μ m

5. PC ハードコート液剤の保管について

PC ハードコート液剤は一液反応型ポリシロキサン系の塗料で樹脂の反応が起こりやすい性質があります。そのため長期間にわたり液剤をご使用いただくためには塗料を低温に保持･保管してください。

（1）塗料の使用可能期間目安

塗料の使用期限は次の通りです。

- ●室温　10～25℃:　3ヶ月
- ●冷蔵　－10～10℃:6ヶ月
- ●冷凍　－10℃以下:　1年

（2）長期貯蔵の際の注意事項

塗料自体は40℃を超えることがない限り明らかな外観の変化・変質（着色、増粘、固形化など）は起こりません。 塗装においても問題はありません。

ただし、30℃を超える温度に1週間以上放置したり、上記の使用可能期限を超えますと次の現象が起きやすくなりますので注意してください。

- ●塗装面の透明性が低下します。
- ●塗膜の耐摩耗性が低下します。
- ●塗膜の素材に対する密着性が低下します。
- ●塗面に針先の跡程度の小さな異物が見られるようになります。

（3）開封後の処理

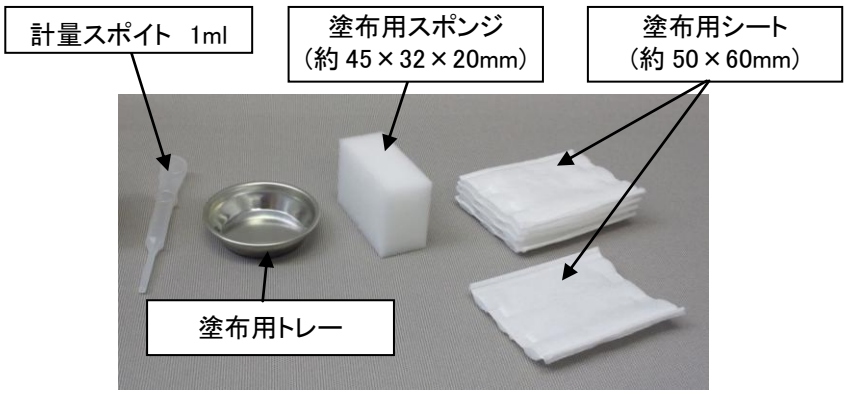
容器の口についた液剤が放置されますと乾いて固着し、バリバリの強固な固体になります。 液剤への異物混入の原因になりますので使用後は容器の口をよく拭いてください。

また、一旦開封された液剤については早めに使用されることをお勧めします。

上記の保管及び取扱いをなされていない場合は、品質の保証は出来かねます。

6. 塗布要領説明

※塗布前に塗装する面の汚れや残存コーティング被膜を取り除き、よく乾燥させてください。（残存コーティング被膜が残っているとプライマーと反応して白濁することがあります）
※マスキングテープで塗装面の境界をガードし、液剤が染みないようテープの縁をしっかり貼り付けてください。
※塗装面が他部位に比べて薄くなっている部分や端の部分は塗布しないようにマスキングしてください。ヒビ割れの原因になります。
※塗装面の温度を気温と同じくらいにしてから作業してください。ヒビ割れの原因になります。



Ⅰ. プライマー塗布
①塗装面を塗るのに必要な液量（目安はA4サイズ＝4ml、A3サイズ＝7ml）をスポイトで計量し、塗布用トレーに移します。
②下図のようにスポンジを塗布用シートで包み持ち、塗布用シートにプライマーをすべて含浸させます。

③力を入れず、軽くなでるようにムラなく一度塗りで塗布します。初めは塗り筋が目立ちますが、時間の経過とともにレベリングして目立たなくなります。

※**二度塗りはしないでください。**二度塗りすると一度目の塗布膜と馴染まず仕上がり不良の原因となります。
※施工が上手くいかなかった場合は、専用の剥離剤（「PC剥離剤」）をキッチンペーパータオル等につけ、塗布面に付着したプライマーをすべて拭き取ってから再施工してください。
※剥離剤はプライマーとハードコート兼用（両方とも取れます）になっており、塗布後大体 24 時間以内であれば剥離することができます。剥離剤は塗布用トレーの掃除にも使用します。

Ⅱ. プライマーの乾燥
●自然乾燥の目安

気温 15℃未満、湿度 60%以上は避けてください
15℃（無風）の場合、1時間
20℃（無風）の場合、45分
25℃（無風）の場合、30分
30℃（無風）の場合、20分

●IR ランプやドライヤーを使用した場合（50～60℃）、10分～15分

Ⅲ. トップコート塗布

プライマーと同様。

Ⅳ. トップコートの乾燥

●自然乾燥の目安

気温 15℃未満、湿度 60%以上は避けてください
15℃（無風）の場合、4時間半
20℃（無風）の場合、3時間
25℃（無風）の場合、2時間
30℃（無風）の場合、1時間

●IR ランプやドライヤーを使用した場合（50～60℃）、20分～25分

【特記事項／注意事項】

※加熱した方が化学反応が進むため、被膜の硬度が高まります。

※**塗装後24時間は水滴が付かないようにしてください。**もし付いた場合は放置せず、早めに水滴を取り除いてください。シミの原因になります。

※**洗車は塗装後2週間は水や中性洗剤で軽く洗い流すか拭き取る程度にしてください。** 洗車機やウオータージェットによる洗車は行わないでください。 また、ベンジンやワックスなどを使って拭くことも避けてください。

7. 塗装環境条件

①適用作業環境

気温 15℃～30℃かつ湿度 60%未満

※気温が 15℃未満または湿度が 60%以上の環境では塗膜が白く曇りますので作業をお避けください。

② 粉塵、砂塵がない場所で作業を行ってください。

③ 換気の良い場所で作業を行ってください。

■PCハードコート商品　価格表（税別価格）

品名	販売価格（円）	備考
PCハードコート　導入セット	12,000	ヘッドライトレンズ　約 5 台分塗布用具付きセット
PCハードコート　1台分施工セット	3,000	ヘッドライトレンズ　約 1 台分塗布用具付きセット
PCプライマー　50ml	2,800	A4　約 10 枚分（ヘッドライトレンズ　約 5 台分）
PCプライマー　100ml	4,800	A4　約 20 枚分（ヘッドライトレンズ　約 10 台分）
PCハードコート　50ml	4,300	A4 約 10 枚分（ヘッドライトレンズ　約 5 台分）
PCハードコート　100ml	7,200	A4 約 20 枚分（ヘッドライトレンズ　約 10 台分）
PC剥離剤　100ml	2,400	プライマー、ハードコート剥離剤
PC剥離剤　200ml	4,100	プライマー、ハードコート剥離剤

※大容量をご希望の場合は別途御見積り致します。

YouTube で施工作業動画を公開中です。
是非ご覧ください!!

YouTube JP　PCハードコート

お問合せは

有限会社　サンシンコーポレーション

〒224-0023 神奈川県横浜市都筑区東山田 1-31-13
TEL:　045－878－2860
E-Mail:　info@sanshin-web.co.jp
http://www.sanshin-web.co.jp

■⚠注意事項　ご使用前に必ずお読みください

プライマーおよびハードコートの適用作業環境は、気温が 15～30℃かつ湿度が 60%未満です。作業場所の気温が 15℃未満または湿度が 60%以上の場合、塗膜が白濁しますので作業しないでください。

⚠【施工前】

- ◆水滴や砂埃等を避けるため、風の強い日や屋外での作業はなるべく避け、屋内の換気の良い場所で施工するようにしてください。
- ◆本製品は車の劣化した樹脂製ライトレンズ部分の黄ばみ、白ボケを除去した後に透明保護被膜を形成するものです。 これ以外の用途、部分には施工しないでください。
- ◆黄ばみ、白ボケ、その他の汚れは、劣化や汚れが材質の表面から入り込んでいる深さにより、完全には落としきれない場合もあります。また、バルブ装着側（内側）からの熱による劣化や汚れの付着については、外側からでは落とせません。
- ◆レンズの材料である樹脂の成分や劣化状態により、仕上がりの透明度が上がらない場合があります。
- ◆液剤を冷蔵保管していた場合は、作業開始 1 時間前には冷蔵庫から取り出して常温に戻してください。

⚠【研磨時】

- ◆「水研ぎペーパー#600」(注 1)を 5 分ぐらいあてても取りきれない表層割れは、深いヒビ割れと考えられますので、次の番数に進んでください。（本製品はヒビ割れを修理するものではありません）
- ◆既存のレンズ保護被膜残存物は、「水研ぎペーパー#600」(注 1)ですべて取り除いてから、次の番数に進んでください。既存のレンズ保護被膜が残っているとプライマーと反応して白濁することがあります。
- ◆ポリッシャー、サンダー等機械工具を使用する場合は、摩擦熱でレンズ面を溶かしたりヒビ割れを発生させないように、手でレンズ面の温度を確認しながら、十分に注意して作業してください。
- ◆研磨によるレンズ面への磨きキズは、完全には除去できません。（反射板の形状等により目立ちやすいレンズもあります。）
- ◆シリコンオフ・石油系クリーナー等は絶対に使用しないでください。レンズ面に亀裂・ヒビの入る危険性があります。

⚠【コーティング時】

- ◆「マスキングテープ」(注 1)は液剤が染み込まないようにテープの縁をしっかりと貼り付けてください。
- ◆塗布面の端の素材が薄くなっている場合はマスキングしてください。ヒビ割れの原因になります。
- ◆塗布面の温度を気温と同じぐらいにしてから塗布してください。ヒビ割れの原因になります。
- ◆加熱（50～60℃）した方が化学反応が進むため、自然乾燥より被膜の硬度が高まります。
- ◆乾燥時にドライヤーを使用する場合は、レンズ面から 10cm 程度離した位置から 1 個所に集中してあてず、ゆっくりと上下左右に動かしながら塗布面全体に均等にあててください。加熱のしすぎでレンズや周辺部を溶かしたりキズつけたりしないように注意してください。

⚠【施工後】

- ◆ハードコート施工後 1 日以上経過すると表面の硬化が進んで剥離剤では除去できなくなってきます。その場合は、「水研ぎペーパー」(注 1)の細目の番手から試して研磨して剥離してください。
- ◆完全硬化するには約 2 週間かかります（気象条件等により差はあります）。その間、レンズ面に強い衝撃や摩擦等が加わるとコーティング被膜に傷が入る場合がありますので、洗車等はしないでください。
- ◆施工面を研磨剤の入った液剤（光沢復元剤、水垢落とし剤、コンパウンド入りワックス等）や硬いブラシなどで擦らないでください。コーティングが削れてしまい、レンズ面の保護効果が失われてしまいます。
- ◆鳥の糞、樹液、殺虫剤などが付着した場合、そのまま放置すると施工面に浸透し、塗装面を著しく劣化させる可能性がありますので、速やかに洗い流してください。
- ◆正しく施工した場合は、走行条件、保管場所や洗車回数等によりますが約 3 年以上被膜が持続します。

（注 1）: 樹脂製ライトレンズ表面再生キット「レンズ復活コーティング」の部材品です。
本セット[品番 PCC-SET1]には入っておりません。部材品は別途ご購入いただくこともできます。

＜発売元＞
有限会社サンシンコーポレーション
〒224-0023 神奈川県横浜市都筑区東山田 1-31-13
TEL 045-878-2860　FAX 045-516-4393
E-Mail: info@sanshin-web.co.jp
http://www.sanshin-web.co.jp/

紙：説明書　プラ：外箱：PP　内装袋：PE

常温硬化型　ポリカーボネート樹脂補修用表面加工剤

PCハードコート　取扱説明書

導入セット［品番 PCC-SET1］

■内容物

①PC プライマー（50ml）×１
②PC ハードコート（50ml）×１
③PC 剥離剤（100ml）×１
④計量スポイト（1ml）×１０
⑤塗布用トレー×２
⑥塗布用シート×２０
⑦塗布用スポンジ×１０
⑧PC ハードコート施工手順 CD×１
⑨取扱説明書×１[本紙]

応急処置［プライマー/ハードコート］

●万一飲み込んだ場合は、無理に吐かせず直ちに医師の診断を受けてください。
●誤って目に入った場合は、直ちに流水で十分に洗浄し、医師の診断を受けてください。
●皮膚に付着した場合は、布等で素早く拭取り、石けん等で十分に洗い流してください。
●使用中に気分が悪くなった場合は、直ちに使用を中止し、通気の良い所で安静にしてください。気分が回復しない場合は、医師の診断を受けてください。

保管及び廃棄方法

●子供の手の届かない場所に保管してください。
●全ての液剤は必ず密封し、凍結を避け、直射日光の当たる場所や 30℃以上になるところには保管しないでください。
●貯蔵性（使用可能期間目安） <プライマー> 5～30℃： １年
<ハードコート> 10～25℃: 3 ヶ月、 −10～10℃: 6 ヶ月、 −10℃以下: 1 年
●廃棄の際は、地域の法令に従い適切に処理してください。

⚠警 告　●全ての液剤は、人体に害がありますので、故意に吸入、点眼したり飲まないでください。●目に入ると障害を生じる恐れがありますので十分に注意してください。●皮膚の弱い方はかぶれる恐れがありますので、保護手袋を使用してください。

⚠注 意　●用途及び使用方法以外では使用しないでください。●成分の特性上、容器がへこむ場合がございますが、品質上問題はありません。●火気のある場所では使用しないでください。●液剤が衣服にかかった場合は、シミになる恐れがありますので、必ず汚れても良い服装で施工してください。汚れた場合は速やかに洗浄してください。●本説明書に記載されている警告、注意事項に従わない場合及び誤った使用をされた場合、また天災やイタズラ等による事故、故障、破損につきましては、当社では一切その責任、保証を負いかねます。●製品の仕様は予告無く変更になる場合があります。

①液　PC プライマー
●名称　特殊熱可塑性アクリルポリマー
●用途　ポリカーボネート樹脂用下地剤
●成分　アクリル樹脂、溶剤
●内容量　50ml
◆危険物区分　第４類　第2石油類　危険等級Ⅲ

②液　PC ハードコート
●名称　シリコーン樹脂（ポリシロキサン）
●用途　ポリカーボネート樹脂用ハードコート
●成分　ポリシロキサン、溶剤
●内容量　50ml
◆危険物区分　第４類　第１石油類　危険等級Ⅱ

③液　PC 剥離剤
●名称　コーティング剥離剤
●用途　プライマー、ハードコート専用剥離剤
●成分　溶剤
●内容量　100ml
◆危険物区分　第４類　第１石油類　危険等級Ⅱ

警告 引火性注意	飲用不可 火気厳禁

ver. 01-00

■施工手順　※ 01→02→ … →11→12 と番号順に進んでください。

準備するもの　タオル、水を入れたバケツ （ヘアードライヤー）

粉塵、砂塵がなく、換気のできる屋内で作業してください。止むを得ず屋外で作業する場合、雨や風の強い日は、仕上りに悪影響を及ぼしますので絶対に避けてください。
プライマーおよびハードコートを塗布する際、作業場所の気温が15℃未満または湿度が60%を超える環境では塗膜が白曇りしますので作業をしないでください。
その他注意事項がございますので、施工前に必ず裏面の「注意事項」をお読みになり、よくご理解した上で施工してください。

01 前処理: ﾚﾝｽﾞ表面劣化度点検

■ヘッドライトを点検して、レンズ表面に表層割れ（細かなキラキラと光る浅いヒビ割れ）があるか確認してください。
■表層割れがない場合は、【手順03】はとばして【手順04】に進んでください。

02 前処理: 水拭き ＆ ﾏｽｷﾝｸﾞ

〈使用するもの〉

マスキングテープ
【レンズ復活コーティング 部材品】

■水を固く絞った市販のタオル等でレンズ面と周囲の汚れを軽く拭き取ってください。
■ボディ等を研磨したり汚さないようにするため、レンズの周囲にマスキングテープを貼ってください。
※慣れないうちは、幅を広めに重ね貼りしてください。特にポリッシャーを使用する場合は、バンパー・グリル・フェンダー部まで広く十分にマスキングしてください。万一ポリッシャーがそれらに接触すると、塗装等を傷める場合があります。

03 研磨: ﾍﾟｰﾊﾟｰ掛け(#600～#2000)

〈使用するもの〉

水研ぎペーパー #600～#2000
【レンズ復活コーティング 部材品】

<< 本作業は表層割れがある場合のみ行います >>
■水を掛けながらレンズ面全体にペーパーを#600→#800→#1000→#1500→#2000 と順に前の番数のキズ目を消すように縦横にあててください。
■#600 は研ぎ汁が茶黄色から白色になるまでレンズ全面に均等にあて、ライトを点灯して表層割れがなくなったことを確認してください。
※作業中、【手順02】で施したマスキングテープがはがれてきた場合は必ず補強してください。

04 研磨: 研磨ﾍﾟｰﾊﾟｰ掛け(#3000)

〈使用するもの〉

【レンズ復活コーティング 部材品】

■研磨ペーパーの裏面中央の剥離紙を剥がし、研磨パッドの中央からシワにならないよう、四隅を合わせて貼り付けてください。
■研磨するレンズ面に水を掛けながら、上下左右に研磨ペーパーで均一に擦ります。汚れが取れ、一面に細かな傷が入ります。
※この後、レンズ復活コーティング 部材品のコンパウンドで磨き、脱脂する作業を行うとよりきれいに仕上がります。

05 コーティング: 再ﾏｽｷﾝｸﾞ

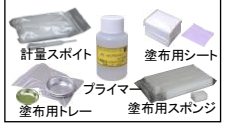
〈使用するもの〉

マスキングテープ
【レンズ復活コーティング 部材品】

■マスキングテープを剥がしてください。
■水を固く絞った市販のきれいなタオル等でレンズ面の汚れと水気をよく拭き取ってください。
■レンズ面周囲の水気もエアーで吹き飛ばすなどしてよく拭き取って乾燥させてください。
■そして再びレンズの周囲にマスキングテープを貼ってください。
※これから塗布するコート剤がレンズ面以外に付着しないよう、幅広に隙間なく貼付してください。

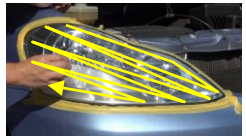
06 コーティング: ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗布準備

〈使用するもの〉



■計量スポイトでプライマーをA4サイズのレンズ1個につき 4ml 計量し(目盛りの一番上の線までで1ml)、塗布用トレーに移してください。
■上図のように塗布用スポンジを包むように塗布用シートをセットし、塗布用トレーに移したプライマーをすべて塗布用シートに浸み込ませてください。
※スポイト、シート、スポンジは使い捨てです。シートはレンズ1個につき1枚、スポイトとスポンジはレンズ1台分につき1つずつ使用してください。

07 コーティング: ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗布

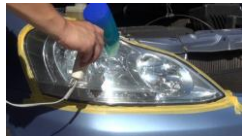


〈使用するもの〉

【手順06】で準備したプライマーを浸み込ませたシート付スポンジ

■レンズの上部から下部に向かって、長辺に沿って軽くなでるように塗り残しなく、一度塗りで全体を一気に塗布します。
※仕上がりに影響を及ぼすため二度塗りはしないでください。
※5mm ほど重ね塗りするようなイメージで塗布するのが上手に塗るポイントです。
※初めは塗り筋が目立ちますが、時間の経過とともにレベリングして目立たなくなります。

08 コーティング: ﾌﾟﾗｲﾏｰ乾燥



〈使用するもの〉

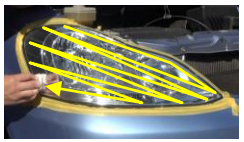
■塗布したプライマーを乾燥させます。【水厳禁】
※自然乾燥時の乾燥時間目安
15℃: 1時間　20℃: 45分
25℃: 30分　30℃: 20分
※IRランプやドライヤーを使用するの乾燥時間目安
自然乾燥5分 ＋ 50～60℃: 10～15分
※目立たないところを軽く触れてプライマーの指触硬化（べとつかない状態）を確認したのち、次の手順に進んでください。

09 コーティング: ﾊｰﾄﾞｺｰﾄ塗布準備

〈使用するもの〉

■計量スポイトでハードコートを A4 サイズのレンズ 1 個につき 4ml 計量し、【手順 06】で使用したのと別の塗布用トレーに移してください。
■プライマー塗布準備のときと同様に塗布用スポンジに塗布用シートをセットし、ハードコートをすべて塗布用シートに浸み込ませてください。
※スポイト、シート、スポンジは使い捨てです。シートはレンズ 1 個につき 1 枚、スポイトとスポンジはレンズ 1 台分につき 1 つずつ使用してください。

10 コーティング: ﾊｰﾄﾞｺｰﾄ塗布



〈使用するもの〉

【手順09】で準備したハードコートを浸み込ませたシート付スポンジ

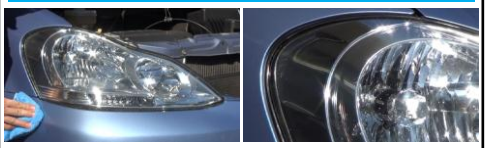
■プライマー塗布と同様にレンズの上部から下部に向かって、長辺に沿って軽くなでるように塗り残しなく、一度塗りで全体を一気に塗布します。
※仕上がりに影響を及ぼすため二度塗りはしないでください。
※5mm ほど重ね塗りするようなイメージで塗布するのが上手に塗るポイントです。
※初めは塗り筋が目立ちますが、時間の経過とともにレベリングして目立たなくなります。

11 コーティング: ﾊｰﾄﾞｺｰﾄ乾燥

〈使用するもの〉

■塗布したハードコートを乾燥させます。【水厳禁】
※自然乾燥時の乾燥時間目安
15℃: 4時間30分　20℃: 3時間
25℃: 2時間　30℃: 1時間
※IRランプやドライヤーを使用するの乾燥時間目安
自然乾燥5分 ＋ 50～60℃: 20～25分
※ハードコートを剥離したい場合（異物の付着時等）は、剥離剤をペーパータオル等につけ、すべて拭き取ったのち、【手順 06】から再施工してください。

12 後処理: ﾏｽｷﾝｸﾞ外し ＆ 点検



■目立たないところを軽く触れて指触硬化が完了していることを確かめます。べとつく場合はさらに乾燥させてください。
■マスキングテープを剥がし、レンズの周辺や下部の汚れをタオル等できれいに拭き取ってください。
※施工後 24 時間は水滴がつかないようにし、2 週間以内は完全に硬化していないため、過度の洗車は控えてください。
※塗布用トレーは剥離剤で掃除して再利用します。

ver. 01-02